

JO 1273545
NOV 1989

<p>89-366799/50 D13 MARU-25.04.88 MARUKAWA SEIKA KK *JO 1273-545-A 25.04.88-JP-102044 (01.11.89) A23g-01 A23g-03 Prepn. of decorated confectionery e.g. bubble gum coated with sugar - comprises coating with sugar layer contg. small pieces of gluten prod. C89-162467</p>	D(3-E2)
<p>Chewing gum, hard candy, caramel candy, chocolate or nut is coated with sugar layer in which a sort of decoration substance e.g. small pieces of gluten product is dispersed. USE - Good colour and pattern are introduced into bubble gum etc. (5pp Dwg.No.0/0)</p>	

© 1989 DERWENT PUBLICATIONS LTD.
128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England
US Office: Derwent Inc., 1313 Dolley Madison Boulevard,
Suite 303, McLean, VA22101, USA
Unauthorised copying of this abstract not permitted.

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平1-273545

⑬ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成1年(1989)11月1日

A 23 G 3/00
1/00
3/20
3/30

1 0 1

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

8114-4B

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全5頁)

⑮ 発明の名称 模様入り糖衣品の製造方法及び模様入り糖衣フーセンガムの製造方法

⑯ 特 願 昭63-102044

⑰ 出 願 昭63(1988)4月25日

⑱ 発 明 者 兼 島 敏 緒 愛知県小牧市大字舟津301番地の10号

⑲ 出 願 人 丸川製菓株式会社 愛知県名古屋市西区新道1丁目9番9号

⑳ 代 理 人 弁理士 宮武 陽男

明 細 書

1. 発 明 の 名 称

模様入り糖衣品の製造方法及び模様入り糖衣フーセンガムの製造方法

2. 特 許 請 求 の 範 囲

(1) チューイングガム、ハードキャンディー、キャラメル、ヌガー、チョコレート、米菓、ナッツ、

種子類又は丸菓等を中核部材とし、該中核部材に糖衣物を被覆するものにおいて、親水性のある装飾性物質を中核部材への糖衣工程において糖衣層の表面もしくは糖衣層の中に添加することを特徴とする模様入り糖衣品の製造方法。

(2) 慣用のフーセンガムを中核部材とし、該中核部材に糖衣物を被覆するものにおいて、模様小片を前記フーセンガムベースに対し中流の親和性を有する疎水性物質の薄層にて被覆して装飾性物質

とし、該装飾性物質を中核部材への糖衣工程において糖衣層の表面もしくは糖衣層の中に添加することを特徴とする模様入り糖衣フーセンガムの製造方法。

3. 発 明 の 詳 細 な 説 明

(産業上の利用分野)

本発明はチューイングガム、ハードキャンディー、ナッツ等の各種の中核部材に装飾模様を持つ糖衣物を施した糖衣品の製造方法と、中核部材をフーセンガムとし、これに装飾模様を持つ糖衣物を施し、ふくらました時に模様の付いたフーセンを生じるようにした糖衣フーセンガムの製造方法に関するものである。

(従来の技術)

従来の模様入り糖衣品の製造方法はチューイン

ゴム、ハードキャンデー、ナッツ等の中核部材の表面に主成分がローソルビットからなる糖衣層を掛ける工程と糖衣層が掛けられ湿潤状態になつてゐる中核部材の表面に粒度20〜100メッシュのローソルビット粉末を掛ける工程と乾燥工程からなりこの三工程を上記の順で繰り返すことにより中核部材に糖衣層を形成する模様入り糖衣品の製法(特開昭61-249350)や、中核部材の表面に糖衣層を形成し、この糖衣層の最外層に糖衣層として適度60〜80重量%の砂糖水溶液100重量部に対して、ローソルビット粉末30〜150重量部分散含有させた糖衣層を用いた模様入り糖衣品の製法(特開昭62-74244)等が提案されている。

また、従来の模様入りフーセンガムの製法はゴムベースに装飾性物質を配合し、練成、成形する

を糖衣する以前の製品の状態では表面に模様が十分に現われないため装飾性に乏しく、また、装飾性物質をゴム製造時に混入するものであるため、他のゴム製造工程に装飾性物質が混入する恐れがある。それ故模様入りフーセンガムを製造する際には専用の製造ラインを設けるか、製造後に装飾性物質を完全に除去する方法を取らなければならない欠点があつた。さらに、フーセンガムの外面に模様を印刷するものは一応の装飾効果が得られるが、フーセンガムをふくらませた時に模様を出現させることができなかった。

本発明は上記の問題点に着目製造工程が簡易で微小片等からなる装飾物質が均一に分散し糖衣品の表面に模様があざやかに現われるようにして装飾効果を高め、模様入り糖衣フーセンガムの製造

らの、フーセンガムの外面(表面、裏面)に印刷によつて模様を付与し乾燥させて製造するもの、或はフーセンガムを常法により練成し、成形機により押し出した後にカラーチップを振り掛けるように添加し、圧延ロールを通してフーセンガムに固定しこれを展断して模様入りフーセンガムを得るもの等がある。

(発明が解決しようとする課題)

上記した従来の模様入り糖衣品の製法は糖衣層の表面に微妙な凹凸模様を作り出し見掛けを良くしたものであつて、多量の色彩を付した装飾性物質をちりばめて模様を現わしたものではないため、装飾効果が低いものであつた。また、従来の模様入りフーセンガムの製法は装飾性物質をゴムベースの内部に混入するものであるからフーセンガム

においては糖衣工程前までは従来の製造ラインを使用できるよゑにして製造工程の簡略化を計り、かつ、糖衣前の製品の装飾効果を高めると共に、糖衣後ふくらましてフーセンを生じさせたときにも多様な有色模様がフーセン張に発現できるようにしたことを目的としている。

(課題を解決するための手段)

上記目的を達成するため本発明は装飾性物質を糖衣工程にて添加するという製造方法をとる上記問題点を解決したもので、すなわち、チューイングゴム、ハードキャンデー、キャラメル、スノー、チョコレート、木炭、ナッツ、種子類又は丸藻等を中核部材とし、これに糖衣物を被覆するものにおいて、親水性のある装飾性物質を中核部材への糖衣工程において、糖衣層の表面もしくは糖衣層

の中に添加して模様入り糖衣品を製造するものである。また、上記中核部材を慣用のフーセンガムとした糖衣フーセンガムの場合は、フーセンガムベースに対して中滴の親和性を有する疎水性物質の薄層にて模様小片を被覆した装飾性物質を使用し、該装飾性物質をフーセンガムへの糖衣工程において糖衣層の表面もしくは糖衣層の中に添加して模様入り糖衣フーセンガムを製造するものである。

〔作用〕

上記構成により糖衣工程において親水性のある装飾性物質が添加されると装飾性物質が糖衣層の内部に均一に分散混入し、或は糖衣層の乾き層に混入した場合には表層部に均一に分散混入し、糖衣品の表面にカラフルな模様が現われ模様入り糖

使用される成分を適宜配合したもので、蔗糖、ぶどう糖、水飴、デキストリン、でんぷん等の糖類の濃厚水溶液に、甘味料、酸味料、香料、着色料等の通常の添加物を使用する。軟質コーティングの場合の粉体としては蔗糖、でんぷん、ぶどう糖等の通常使用しうる糖類を使用する。

装飾性物質としては大きさは例えば直径が $0.1 \sim 5 \mu\text{m}$ 好ましくは $0.5 \sim 2.0 \mu\text{m}$ 或いはこれに相当する正方形、長方形、楕円型、放射形等であつて、厚さは $5 \mu\text{m} \sim 1 \mu\text{m}$ 好ましくは $10 \mu\text{m} \sim 50 \mu\text{m}$ であつて、例えばプリントした材料の厚さを型打ち抜き操作、自動剥離、塗布粉砕等によつて造る。これらの装飾性物質には単色又は多色の色彩を着色する。装飾性物質の糖衣層への添加量は製品重量あたり $0.1 \sim 5.0 \%$ 好ましくは $0.1 \sim 1.0 \%$ である。

衣品が製造される。

また、模様入り糖衣フーセンガムの製造方法においては、上記糖衣品と同様に製品の表面にカラフルな模様が現われ、かつ、糖衣工程において添加する装飾性物質として模様小片をフーセンガムベースに対し中滴の親和性を有する疎水性物質の薄層にて被覆したものを使用しているのも、フーセンガムを糖衣した時該装飾性物質がフーセンガムベースに密着混和し、呼吸によりふくらました時にフーセン膜に鮮やかな模様が発現される。

〔実施例〕

以下に、本発明による模様入り糖衣品の製造方法の実施例と模様入り糖衣フーセンガムの製造方法の実施例を詳細に説明する。

糖衣層に使用する糖衣蜜の組成は当分野で通常

上記材料を使用しチューインガム、ハードキャンディー、ナッツ等の中核部材の表面に硬質コーティングをする場合は①糖衣蜜に装飾性物質を混入し十分に攪拌した後、この混合液を回転釜の中核部材にコーティングしていく方法。②通常の糖衣蜜を中核部材にコーティングした後、充分乾燥する前の流動状態にあるうちに前記装飾性物質を直接回転釜中の中核部材の表面に散布付着させていく方法。③上記①と②を併用する方法。④以上の工程と添加する装飾性物質の性質と、特に添加量により単独で用いたり、さまざまな組合わせにより連続もしくは非連続で行う。好ましくは①の方法を連続して行なうことが出来上がり製品の模様の均一化という点からも優れている。

中核部材の表面に軟質コーティングする場合③

上記①と同じ方法。⑥通常の糖衣蜜を中核部材にコーティングした後中核部材表面が充分乾燥する前湿润状態にあり、しかも蔗糖等の粉体を散布付着させる前に、裝飾性物質を直接回飯蓋中の中核部材の表面に散布付着させていく方法。⑦使用する粉体^{長石}に添加する裝飾性物質を混ぜ十分に攪拌した後、この混合物を中核部材が糖衣蜜のコーティングにより湿润状態にあるうちに散布付着させていく方法。⑧使用する粉体を散布付着させた後糖衣蜜でコーティングする前に、裝飾物質を直接回飯蓋中の中核部材の表面に散布付着していく方法。⑨上記⑥～⑧を併用する方法。以上の工程を添加物質の性質と特に添加量により単独で用いたり組合せにより連続もしくは非連続して行なう方法。好ましくは⑥の方法続いては⑦の方法を単独もし

くは組合せて連続して行なうことが、出来上がり製品において裝飾性物質の均一化を計ることができ品質上揚れたものとなる。尚、①と③の場合の裝飾性物質と糖衣蜜の重量による混合割合は添加量にもよるが1:1000～1:1好ましくは1:100～1:10である。⑦の場合の裝飾性物質と使用する粉体の重量による混合割合は添加量にもよるが、1:5000～1:5好ましくは1:500～1:50である。また、コーティングする場合、糖衣蜜中に例えばアラビアゴム、デキストリン、ゼラチン^{などの} ~~その他の~~物質を混入しておく^{などの}と好結果が得られる。そして、使用する糖衣蜜に有機酸・着色料・香料を添加したり、みつろう、カルナウバろうのような表面状態を改良するためのものを添付することもできる。さらにコーティング層の厚

さは、特にコーティングされる中核部材によつてまた目的とする効果によつて選択するが、例えば0.3mmの厚さのコーティング層は10～20回の添加を連続的に行う。

次に本発明を更に具体化した実施例に基づいて説明する。

(実施例1) 機械入り軟質コーティングチョコレート^の製造方法

中核部材として

非脂肪カカオ分	240	重量部
ココアバター	240	"
蔗糖	400	"
水分	0.4	"
香料	0.1	"

糖衣蜜として

蔗糖	40	"
水	1.8	"

粉体として

粉體	50	"
裝飾性物質	0.2	"
合計	1000	"

中核部材としては常法により製造されたチョコレートを使用。裝飾性物質としては無変性させたグルテンを0.1～1.0mmに粉碎後、天然色澤で染色乾燥後上記配合例にしたがつて粉體に均一混合して回飯中の中核部材であるチョコレート部が糖衣蜜により湿润状態にある乾燥前に、粉體とグルテンを散布付着後乾燥する。上記工程を1～2回連続して行つて軟質コーティングの裝飾機械入り糖衣チョコレート^のを製造するものである。

この製造によれば糖衣等にはカラフルな環境が現出され、これを食するとグルテンはチョコレートと共に消化し食道口中にグルテンが残存することがない。

(実施例2) 機械入り硬質コーティングフーセンガムの製造方法

中核部材として

フーセンガムベース	15.0	重量部
炭酸	55.0	°
ブドウ糖	7.0	°
減圧剤	2.0	°
酸化剤	0.5	°
香料	0.5	°

糖衣蜜として

蔗糖	10.0	°
水飴	7.0	°
水	2.0	°
装飾性物質	0.9	°
色素	0.1	°
合 計	100.0	°

中核部材としては常法により製造されたフーセンガムを使用し、装飾性物質としては予じめ適当な寸法1.0mm角程度に切断された厚み0.02mmの紙薄々に天然色素で染色乾燥後、透明白セラックにて表面処理されたものを使用して、上記の配合例にしたがつて糖衣蜜に混練して回転釜中の中核部

材であるガム部に連続してコーティングして速速コーティングの模様入り糖衣フーセンガムを製造する。

この製法によれば糖衣層にはカラフルな模様が現出され、さらに、これを糖衣してふくらませると極めて変化に富んだ色彩鮮やかな模様がフーセン膜に発現する。

〔発明の効果〕

本発明によれば糖衣工程において装飾性物質を添加するものであるから、装飾性物質の小片を糖衣層内に均一に分散でき、場合によつては糖衣層の表面にのみ装飾性物質を混入し、かつ糖衣層の最外層に該物質を平面的に付着させることも可能であり、多彩な模様を自在に現わすことができ製品の装飾効果を高める効果がある。しかも、添

された装飾性物質が糖衣品を食する時糖衣と一緒に咀嚼しやくされるので異物感がなく、中核部材がフーセンガム以外の場合は装飾性物質が親水性であり難液に溶け易いこと相俟て異物感をあたえることがない。また、糖衣フーセンガムにあつては糖衣前の製品の状態では上述のように糖衣層の表面に鮮やかな装飾模様が現出され、糖衣後は呼吸によりふくらめるとフーセン部に変化に富んだ装飾模様を発現させることができるので一掃興趣に富んだ製品を提供できる。さらに糖衣工程において装飾物質を添加するものであるから糖衣工程のみ留断におこなえばよく製造が容易にできる。

特許出願人 丸川製菓株式会社

代理人 弁理士宮武 謙 男